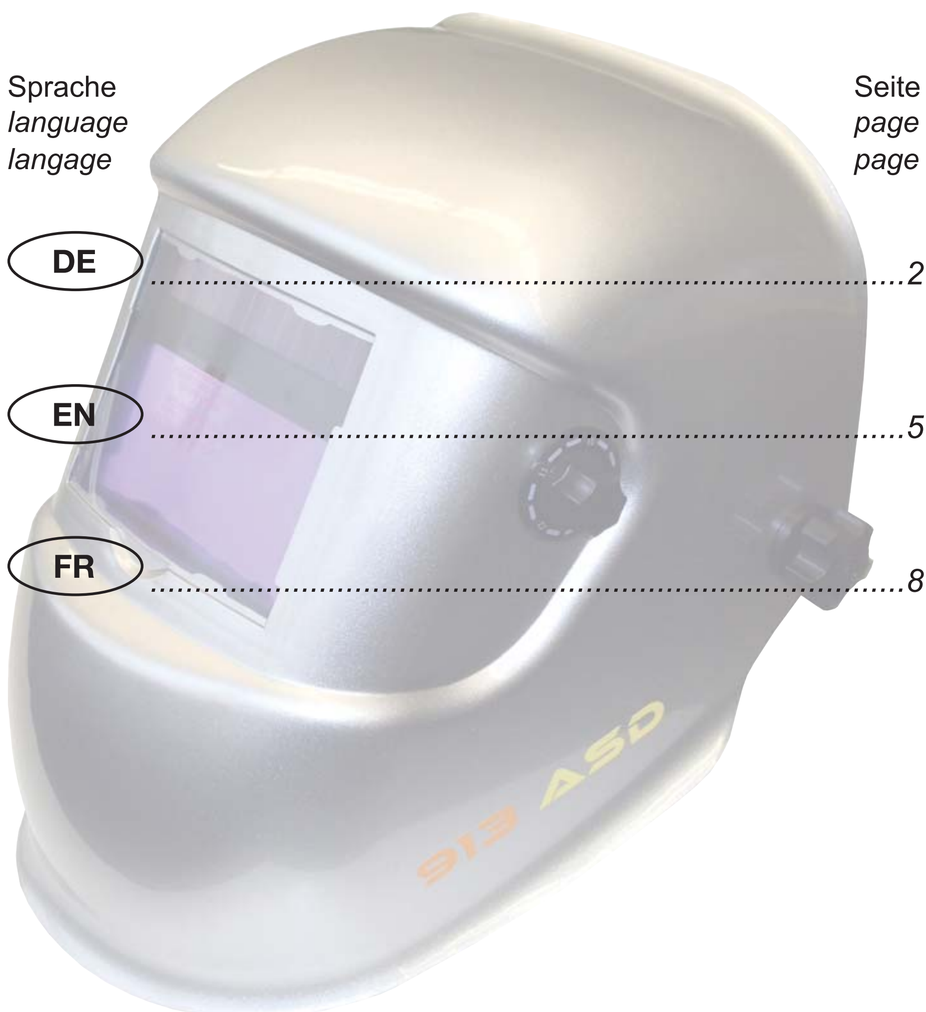
Schweißerschutzhelm 913ASD mit automatischer Verdunkelung
Welding helmet 913ASD with automatic darkening
Cagoule de soudage avec obscurcissement automatique 913ASD

Betriebsanleitungen - *Operating instructions* - *Modes d'emploi*



FN330-425C.01/13

Armaturen- und Autogengerätefabrik ewo
H. Holzapfel GmbH & Co. KG
Hessbrühlstrasse 45-47
70565 Stuttgart

www.ewo-stuttgart.de – info@ewo-stuttgart.de

ewo Seit 1914



Anwendung

Der Schweißhelm **913 ASD** ist ein Produkt der neuen Generation von Arbeitsschutzprodukten. Einige der neuen HighTech Technologien wie LCD, optoelektronische Detektion, Solarstrom, Mikroelektronik sind u.a. in der Technik der neuen Kassette integriert. Der neue Helm schützt nicht nur wirkungsvoll die Augen des Schweißers vor Verletzungen, die durch Lichtbogen verursacht werden, sondern beide Hände sind frei um den Lichtbogen präzise zu zünden. Die Arbeitsleistung und -Qualität kann dadurch erheblich gesteigert werden.

Sicherheitshinweise

Lesen Sie die Bedienungsanleitung bevor Sie den Helm in Gebrauch nehmen. Überprüfen Sie die korrekte Montage der Vorsatzscheibe, des Kopfbandes und der Blendschutzkassette. Können Fehler nicht behoben werden, darf der Schweißhelm nicht mehr benutzt werden.

- ➲ Versichern Sie sich, dass der eingestellte Verdunkelungsgrad für Ihre Anwendung geeignet ist.
- ➲ Diese Helme und Schutzgläser sind **NICHT** für Überkopfschweißen, Laserschweißen, Laserschneiden oder Autogenschweißen geeignet.
- ➲ Der Schweißhelm wurde für den Schutz der Augen und des Gesichts gegen Schweißspritzer und -Funken sowie gegen Lichtstrahlung unter normalen Umständen beim Schweißen entworfen. Der Helm bietet keinen Schutz gegen schwer mechanische Beeinträchtigungen, insbesondere nicht gegen auseinander fliegende Schleifscheiben. Benutzen Sie den Helm nie beim Schleifen!
- ➲ Dieser Helm schützt **NICHT** vor explosiven Gegenständen oder ätzenden Flüssigkeiten! Schutzkleidung oder Schutzbrillen nach DIN/EN Vorschrift müssen getragen werden, soweit dies vorgeschrieben ist.
- ➲ Vermeiden Sie Schweißpositionen, in denen ungeschützte Körperteile durch Schweißspritzer, Funken, direkte oder reflektierte Strahlung beeinträchtigt werden. Wenn sich dies nicht vermeiden lässt, sollte zweckmäßiger Schutz angelegt werden.
- ➲ Kontrollieren Sie vor jeder Anwendung den Helm aus absolute Lichtundurchlässigkeit und vergewissern Sie sich, ob die Schutzgläser sauber sind und die Sensoren an der Vorderseite der Kassette nicht durch Schmutz bedeckt werden.
- ➲ Kontrollieren Sie vor jeder Anwendung alle Komponenten auf Verschleiß oder Beschädigung. Jedes zerkratzte, gebrochene oder beschädigte Teil sollte sofort ersetzt werden. Verwenden Sie keinen **DEFEKTEN** Schweißhelm!
- ➲ Machen Sie keine Veränderungen an der Kassette oder an dem Helm sofern es nicht in dieser Anleitung vermerkt ist. Benutzen Sie keine anderen Ersatzteile als in dieser Anleitung empfohlen. Nicht autorisierte Veränderungen oder Ersatzteile lassen die Gewährleistung erlischen und können dem Benutzer des Schweißhelms Schaden zufügen!
- ➲ Falls der Schweißhelm nicht verdunkeln sollte wenn der Lichtbogen gezündet wird, kontaktieren Sie bitte sofort Ihren Fachhändler!
- ➲ Tauchen Sie die Blendschutzkassette nie in Wasser.
- ➲ Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf der Kassette oder dem Helm.
- ➲ Die empfohlene Betriebstemperatur liegt zwischen -5 und 55 °C. Benutzen Sie den Schweißhelm nicht außerhalb der empfohlenen Betriebstemperatur.
- ➲ Nichtbeachtung dieser Vorschriften und Warnungen kann zu schweren körperlichen Schäden führen.

Beschreibung des Schweißhelms 913 ASD

- ⊙ Filterkassette mit automatischer Verdunkelung
- ⊙ Durchsichtiger Filter vor Beginn des Schweißens, somit klare Sicht auf das Werkstück
- ⊙ Sofortige Verdunkelung des Filters beim Zünden des Lichtbogens
- ⊙ Schaltzeit von Hell nach Dunkel 0,1 - 0,2 ms
- ⊙ Einstellmöglichkeit der Schaltzeit von Dunkel nach Hell von 0,1 bis 0,8 Sek.
- ⊙ Stufenlose Verdunkelungsregelung des Filters, Verdunkelungsstufen einstellbar zwischen 9 und 13
- ⊙ Permanenter und kompletter Gesichtsschutz gegen UV/IR Strahlung auch bei transparentem Filter
- ⊙ UV/IR Schutzstufe immer bis DIN 13
- ⊙ Betriebsspannung durch Solarzellen, somit kein An- und Ausschalten, kein Batteriewechsel
- ⊙ Ausrüstung mit 2 Fotozellen um die Lichtbogenstrahlung einzufangen

Bedienung und Einstellung

1. Montieren Sie den Schweißhelm gemäss Zeichnung
Entfernen Sie beim ersten Einsatz sämtliche Schutzfolien der Kassette.

2. Stromversorgung
Die Stromversorgung wird von Solarzellen und Lithium Akkus bereitgestellt. Das An- und Ausschalten wird automatisch durch den elektronischen Kreislauf geregelt. Vor der Inbetriebnahme muss die Schutzfolie im Batteriefach entfernt werden!



3. Testen der Filterkassette
Drücken Sie die Testtaste (1) bevor Sie mit dem Schweißen beginnen. Vor dem Schweißen befindet sich die Filterkassette in der Verdunkelungsstufe 4 (DIN 4) das Werkstück ist sichtbar. Beim Zünden des Lichtbogens verdunkelt sich der Filter sofort.

TESTEN SIE DEN FILTER VOR DEM ZÜNDEN EINES LICHTBOGENS – DRÜCKEN SIE DIE TESTTASTE AN DER FILTERKASSETTE – SCHWEISSEN SIE NICHT WENN SICH DER FILTER NICHT VERDUNKELT.

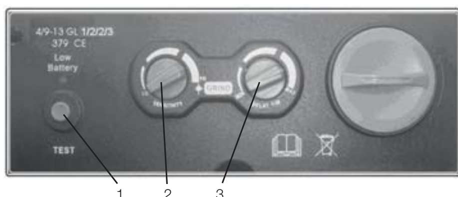
3. Auswahl der Verdunkelungsstufen
Beim Zünden des Lichtbogens verdunkelt der Filter sofort. Zu diesem Zeitpunkt stellen Sie den Verdunkelungsknopf (4) nach Bedarf ein, um eine optimale Verdunkelung zu erzielen (DIN 9 - 13).



4

4. Auswahl der Verzögerung nach Transparenzphase
Durch das Drehen des Verzögerungsknopfes **Delay** (3) auf der Rückseite des Filters kann die Rückkehr zur Transparenzphase von 0,1 bis 0,8 Sek. verzögert werden.
Drehen nach **MIN**: Die Tranzparenzphase kehrt nach kurzer Zeit zurück. Die kürzeste Rückkehrzeit ist 0,1 Sek., abhängig von der Temperatur und der Verdunkelungsstufe. Diese Einstellung ist ideal für Heftarbeiten oder für kurze Schweißnähte.
Drehen nach **MAX**: Die Transparenzphase kehrt nach längerer Zeit zurück. Die längste Rückkehrzeit ist 0,8 Sek., abhängig von Temperatur und der Verdunkelungsstufe. Diese Einstellung ist ideal für das Schweißen bei hoher Amperezahl, wobei Nachglühen der Schweißnaht entsteht.

5. Empfindlichkeitseinstellung
Durch das Verstellen des Empfindlichkeitsknopfes **Sensitivity** (2) auf der Rückseite des Filters kann die Empfindlichkeit zum Umgebungslicht geändert werden.
Drehen nach **MIN**: Die Empfindlichkeit wird geringer, geeignet für helles Umgebungslicht oder Sonnenlicht.
Drehen nach **MAX**: Die Empfindlichkeit wird grösser, geeignet für gedämmtes Umgebungslicht und für WIG-Schweißen.
Bei verschiedenen Standardarbeiten empfehlen wir die Empfindlichkeitsstufe höher zu stellen.



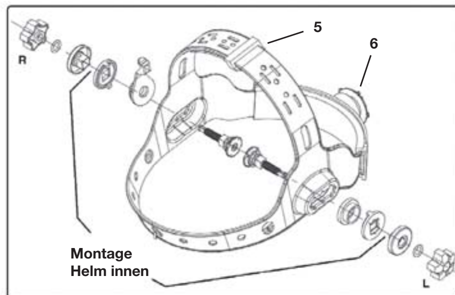
6. Automatische Abschaltung
Wenn der Helm 15 Minuten nicht benutzt wird schaltet sich die Stromversorgung automatisch ab. Es gibt keinen Ausschalter.

7. Grind-Modus
Zum Einstellen des Grind-Modus den Empfindlichkeitsknopf im Uhrzeigersinn auf die Position Grind stellen. In diesem Modus ist die Kassette deaktiviert und die Schutzstufe bleibt stabil auf DIN 4. Zur Reaktivierung der Blendschutzkassette muss der Knopf wieder auf die gewünschte Empfindlichkeitsstufe eingestellt werden.
Hinweis! Schweißen Sie nicht im Grind-Modus

8. Kopfband
Passen Sie das obere Verstellband (5) an Ihre Kopfgrösse an. Größenverstellknopf (6) hineindrücken und drehen bis das Kopfband satt aber ohne Druck anliegt.

9. Augenabstand und Helmneigung
Durch Lösen der Arretierknöpfe (R + L) kann der Abstand zwischen Kassette und Augen und die Helmneigung eingestellt werden. Beide Seiten sollten gleich eingestellt werden und nicht verkanten. Anschliessend die Arretierknöpfe wieder anziehen.

10. Kopfband Montage



Wichtige Anweisungen

1. Stellen Sie sicher, dass der Schweißhelm korrekt den entsprechenden Warnhinweisen benutzt wird.
2. Vermeiden Sie grobe Schläge auf die Blendschutzkassette..
3. Das Aussenschutzglas sollte regelmässig gereinigt und bei Beschädigungen erneuert werden. Das Aussenschutzglas muss zum Schweißen montiert sein. Ein fehlen dieser Schutzgläser kann zu einem Sicherheitsrisiko und zu einer irreparablen Beschädigung der Filterkassette führen.
4. Um wirkungsvoll und sicher arbeiten zu können muss der richtige Verdunkelungsgrad gewählt werden.
5. Vermeiden Sie Wasser auf der Blendschutzkassette!
6. Stellen Sie sicher, dass die Lichtbogenstrahlung vollständig vom Sensor empfangen werden kann, sonst wird die Verdunkelung instabil oder kann ausfallen und dem Schweißer Schaden zufügen.
7. Benutzen Sie die Kassette nur innerhalb eines Temperaturbereiches von -5 bis 55 °C! Tiefere oder höhere Temperaturen können zu unkorrekter Abdunkelung und Aufhellung führen.
   Legen Sie den Helm und die Blendschutzkassette nicht auf einer heissen Oberfläche ab.
8. Benutzen Sie keine Werkzeuge oder scharfen Gegenstände, um Kassette oder Helmteile zu wechseln. Sie könnten die Kassette in seiner Funktion einschränken, womit sie die Garantieansprüche ausser Kraft setzen.
9. Nehmen Sie die Blendschutzkassette nie auseinander, sonst erlischt die Gewährleistung. Setzen Sie sich gegebenenfalls mit Ihrem Fachhändler in Verbindung.

Technische Beschreibung

Filterabmessung	110 x 90 x 8 mm
Sichtbereich	100 x 50 mm
Min. Verdunkelungsstufe	4
Max. Verdunkelungsstufe	9 - 13 (Verdunkelungsknopf (4))
UV/IR Schutz	bis DIN 16
Schaltzeit Hell - Dunkel	0,1 - 0,2 ms
Schaltzeit Dunkel - Hell	0,1 - 0,8 Sek. (Delay (3))
Lichtempfindlichkeit	stufenlos einstellbar (Sensitivity (2))
Betriebstemperatur	-5 bis 55 °C
Stromversorgung	Solarzellen + 3 V-Lithium Batterien (CR2032 2EA, austauschbar) autom. Abschaltung nach 15 min.
Blendschutzkontrolle	Test-Taste (1) autom. Abdunkelung
Standards	CE; EN 379 : 2009; EN 175 : 1997
Helm Material	PP (Brandschutz)
Gewicht	485 g

Pflege und Wartung

Reparaturen sollten nur von unterwiesenem Personal, Fachhändler oder vom Hersteller durchgeführt werden!

Die Blendschutzkassette sollte nur von autorisiertem Fachpersonal ausgetauscht werden.

Die Blendschutzkassette sollte gereinigt werden, wenn die innere oder äussere Vorsatzscheibe ersetzt wurden – schützen Sie die Blendschutzkassette gegen Flüssigkeiten und Schmutz.

Reinigung der Blendschutzkassette mit einem sauberen, fusselfreien Tuch bei stärkerer Verschmutzung evtl. mit Haushalts-Glasreiniger. Kein Reinigungsmittel direkt oder unverdünnt auf dem Filter benutzen – verwenden Sie kein Alkohol oder starke Reinigungsmittel die Scheuerstoffe, Lösungsmittel oder Öl enthalten.

Blendschutzkassette unter keinen Umständen in Wasser oder eine andere Flüssigkeit eintauchen.

Reinigen Sie den Helm mit Neutralseife und lauwarmen Wasser.

Defekte Teile nur mit Original-Ersatzteil austauschen.

Wenn Sie den Schweißhelm nicht mehr benutzen, legen Sie ihn so ab, dass die Blendchutzkassette vor direkter Sonneneinstrahlung, Schmutz, Feuchtigkeit und Wasser geschützt ist. Der Helm darf nicht gequetscht oder gestaucht werden.

Fehlersuche

Ungleichmässige Verdunkelung – Kopfband wurde ungleichmässig aufgesetzt oder Abstand der Augen zum Filter ist Ungleichmässig – Kopfband erneut einstellen.

Blendschutzkassette funktioniert nicht
Automatische Verdunkelung verdunkelt nicht wenn die Testtaste gedrückt wird – Überprüfen Sie den Zustand und den ordnungsgemässen Einbau der Batterien. Reinigen Sie vorsichtig die Kontaktstellen, wenn nötig.

Blendschutzkassette bleibt hell oder flimmert
Verdunkelt nicht beim Schweißen – unterbrechen Sie das Schweißen sofort. Wechseln Sie die Batterien, wenn Low Battery aufleuchtet. Achten Sie darauf, dass die Sensoren in direktem Sichtkontakt mit dem Lichtbogen stehen und nicht verdeckt oder verschmutzt sind. Äussere Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (Aussenscheibe austauschen). Stellen Sie die Lichtempfindlichkeit auf einen hohen Wert ein.

Blendschutzkassette bleibt abgedunkelt
Bleibt abgedunkelt obwohl kein Lichtbogen vorhanden ist – Überprüfen Sie die Sensoren und reinigen Sie sie gebenenfalls. Stellen Sie die Lichtempfindlichkeit auf einen entsprechenden niedrigen Wert ein. Bei extremen Lichtverhälnissen, kann es notwendig sein, das Umgebungslicht zu verringern.

ACHTUNG! Im Falle einer Fehlfunktion die sich sich nicht beheben lässt, darf der Schweißhelm nicht weiter eingesetzt werden. Wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.

Bescheinigung

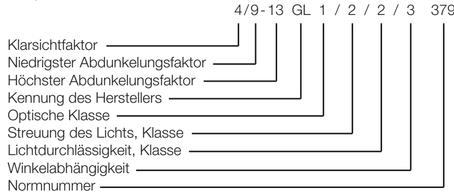
Die Blendschutzkassette ist durch die folgende benannte Stelle geprüft:
DIN Prüf- und Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, DE-12103 Berlin, benannte Stelle 0196. Bestätigt die Zulassung und bietet ein kontinuierliches Qualitätssicherungssystems unter der Kontrolle der Europäischen Kommission, des deutschen Bundesministeriums für Arbeit und die Zentralstelle der Bundesländer.

Wir sind daher berechtigt die folgenden Zeichen zu verwenden:



Kennzeichnung Blendschutzkassette

Jede Kassette ist mit einer Kennzeichnung markiert, die der Norm EN379 entspricht.
Beispiel:



Ersatzteile

Blendschutzkassette	E26775
Aussenscheibe (117x86,5)	E26760
Innenscheibe (106x54)	E26770
Ersatz-Batteriedeckel	E26785
Kopfhalterung komplett	E26790

Abdunklungstabelle EN169 und BS379

Schweiß-verfahren	Stromstärke (Ampere)																			
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	600
SMAW		9			10		11				12					13				14
MIG (schwer)							10	11			12					13				14
MIG (leicht)							10	11			12			13			14			15
TIG, GTAW	9		10		11			12			13			14						
MAG/CO2				10			11		12		13					14			15	
SAW									10		11		12		13		14		15	
PAC						11				12				13						
PAW	9	10		11		12			13				14						15	

SMAW – Schweißen mit Mantelelektroden (Shielded Metal Arc Welding)
MIG (schwer) – MIG-Schweißen von schweren Metallen
MIG (leicht) – MIG-Schweißen von leichten Legierungen
TIG/GTAW – Wolfram - Inertgasschweißen (Gas Tungsten Arc Welding, GTAW X TIG)
SAW – halbautomatisches Schutzgasschweißen (Schielded Semi-Automatic Arc Welding)
PAC – Plasmaschneiden (Plasma Arc Cutting)
PAW – Plasmaschweißen (Plasma Arc Welding)



Application

The welding helmet **913ASD** belongs to the new generation of work safety products. Some of the new cutting edge technologies such as LCD, opto-electronic detection, solar power and micro-electronics, among others, are integrated within the technology found in the new cassette. The new helmet not only provides effective protection of the welder's eyes against injury caused by light arcs, it also keeps both hands free for precise ignition of the light arc. This can significantly enhance work performance and quality.

Safety instructions

Please read the operating instructions before using the helmet. Check correct assembly of the front panel, the head strap and the anti-glare cassette. If faults cannot be rectified, do not use the welding helmet.

- Please ensure that the darkening level set is suitable for your application.
- These helmets and visors are **NOT** suitable for overhead welding, laser welding, laser cutting or gas welding.
- The welding helmet was designed to protect the eyes and the face against weld spatter and sparks and against light beams under normal circumstances while welding. The helmet does not offer any protection against heavy mechanical damage, in particular against detached pieces of grinding wheels. Never wear the helmet when grinding!
- This helmet does **NOT** provide protection against explosive items or caustic liquids! Protective clothing or protective goggles in accordance with DIN/EN regulations must be worn when prescribed.
- Avoid welding positions in which unprotected parts of your body can be injured by weld spatter, sparks and direct or reflected beams. If this is unavoidable, please wear suitable protection.
- Each time before using the helmet, please check for absolute light impermeability and make certain that the visor is clean and that the sensors on the front of the cassette are not covered by dirt.
- Each time before using the helmet, please check all components for wear and damage. Each scratched, broken or damaged component should be replaced immediately. Never use a **DEFECT** welding helmet!
- Do not make any alterations to the cassette or to the helmet, unless explicitly stated in these instructions. Do not use any spare parts other than those recommended in these instructions. Unauthorised alterations or spare parts invalidate the warranty and may cause injury to the user of the welding helmet!
- Please contact your specialist dealer immediately in the event that the welding helmet fails to darken when the light arc is ignited!
- Never immerse the anti-glare cassette in water.
- Do not use any solvents on the cassette or the helmet.
- The recommended operating temperature is between -5 and 55°C. Do not use the welding helmet outside of the recommended operating temperature.
- Failure to adhere to these regulations and warnings can lead to serious physical injury.

Description of the welding helmet 913ASD

- Filter cassette with automatic darkening
- Transparent filter before welding, hence clear view of the workpiece
- Immediate darkening of the filter when the light arc is ignited
- Switch time from light to dark 0.1-0.2 ms
- Setting range of switch time from dark to light from 0.1 to 0.8 sec.
- Freely adjustable filter darkening control, darkening levels adjustable between 9 and 13
- Permanent and complete facial protection against UV/IR radiation, even when the filter is transparent
- UV/IR protection level always up to DIN13
- Operating voltage from solar power cells, hence no activation and deactivation, no battery exchange
- Equipped with 2 photo cells to capture the light arc radiation

Operation and setting

1. **Assemble the welding helmet as specified in the diagram**
   When using for the first time, please remove all protective film from the cassette.

2. **Power supply**
   Power supply is provided by solar power cells and lithium batteries. The electronic circuit automatically regulates activation and deactivation. Before the initial startup the protective foil in the battery compartment has to be removed!



3. **Testing the filter cassette**
   Press test key (1) before commencing with welding. Before welding, the filter cassette is in darkening level 4 (DIN4), and the workpiece is visible. The filter darkens immediately when the light arc is ignited.

   TEST THE FILTER BEFORE IGNITING THE LIGHT ARC – PRESS THE TEST KEY ON THE FILTER CASSETTE – DO NOT WELD IF THE FILTER FAILS TO DARKEN.

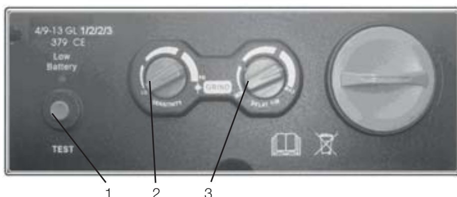
3. **Selection of darkening levels**
   The filter darkens immediately when the light arc is ignited. You should now adjust the darkening button (4) as needed to achieve optimum darkening (DIN9-13).



4

4. **Selecting the delay after the transparency phase**
   The return to the transparency phase can be delayed by turning the delay knob Delay (3) on the rear of the filter, adjustable between 01 and 0.8 sec.
   Turn to **MIN**: The transparency phase returns after a brief delay. The shortest return time is 0.1 sec., depending on the temperature and the darkening level. This setting is ideal for joining work and short weld seams.
   Turn to **MAX**: The transparency phase returns after a longer delay. The longest return time is 0.8 sec., depending on the temperature and the darkening level. This setting is ideal for welding at high ampere levels, after which the weld seam will continue to glow.

5. **Sensitivity setting**
   The sensitivity to ambient light can be altered by adjusting the sensitivity knob Sensitivity (2) on the rear of the filter.
   Turn to **MIN:** Sensitivity is reduced, suitable for bright ambient light or sunlight.
   Turn to **MAX:** Sensitivity is increased, suitable for muted ambient light and for WIG welding.
   We recommend setting the sensitivity level higher for various standard work procedures.



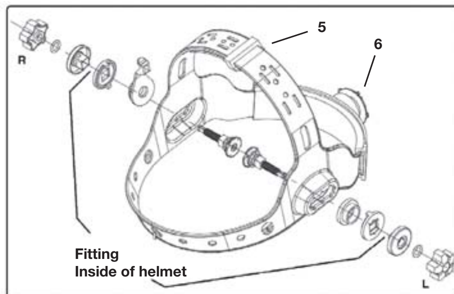
6. **Automatic deactivation**
   The power supply deactivates automatically if the helmet is not used for 15 minutes. There is no off switch.

7. **Grind mode**
   Turn the sensitivity knob clockwise to the position Grind in order to set grind mode. The cassette is deactivated in this mode, and the protective level remains stable at DIN4. In order to reactivate the anti-glare cassette, return the knob to the desired sensitivity level.
   Note! Do not weld in grind mode!

8. **Head strap**
   Adjust the uppermost strap (5) to suit the size of your head. Depress size adjustment button (6) and turn until the head strap is tight, but without pressure.

9. **Distance to the eyes and slant on the helmet**
   The distance between the cassette and the eyes and the slant on the helmet can be adjusted by releasing the lock knobs (R+L). The two sides should be adjusted equally and must not jam. Then tighten the locking knobs once more.

10. **Fitting the head strap**



Important instructions

1. Please ensure that the welding helm is used correctly and in accordance with the relevant warning instructions.
2. Avoid heavy impact on the anti-glare cassette..
3. The outer visor should be cleaned regularly and replaced when damaged. The outer visor must be fitted during welding. If these visors are missing, it can lead to a safety risk and to irreparable damage to the filter cassette.
4. The correct darkening level must be selected in order to work effectively and safely.
5. Prevent the anti-glare cassette from coming into contact with water!
6. Please ensure that the light arc radiation can be captured entirely by the sensor, as the darkening may otherwise become unstable or may injure the welder.
7. Only use the cassette within the temperature range of -5 to to 55°C! Temperatures above or below this range may lead to incorrect darkening and lightening.
   Do not place the helmet or the anti-glare cassette on a hot surface.
8. Do not use tools or sharp objects to replace the cassette or helmet components. This may impair the functions of the cassette and thus invalidate the warranty.
9. Never take the anti-glare cassette to pieces, as this would invalidate the warranty. If necessary, please contact your specialist dealer.

Technical description

Filter dimensions	110x90x8mm
Visual range	100x50mm
Min. darkening level	4
Max. darkening level	9-13 (darkening knob(4))
UV/IR protection	up tp DIN16
Switch time light-dark	0,1-0,2ms
Switch time dark-light	0,1-0,8Sek. (Delay(3))
Light sensitivity	freely adjustable (Sensitivity(2))
Operating temperature	-5 bis 55°C
Power supply	Solar power cells + 3V lithium batteries (CR2032 2EA, replaceable) autom. deactivation after 15min.
Blendschutzkontrolle	Test-key(1) autom. darkening
Standards	CE; EN379:2009; EN175:1997
Helm Material	PP (fire safety)
Gewicht	485g

Care and maintenance

Repairs should only be carried out by qualified personnel, specialist dealers or by the manufacturer!

Only qualified personnel should replace the anti-glare cassette.

The anti-glare cassette should be cleaned when the inner or outer front panel is replaced – protect the anti-glare cassette against liquids and dirt.

Clean the anti-glare cassette with a clean, fuzz-free cloth, if necessary with household glass detergent in the event of serious dirt. Never use detergent directly or undiluted on the filter – never use alcohol or strong detergents containing scouring substances, solvents or oils.

On no account should you immerse the anti-glare cassette in water or any other liquid.

Clean the helmet with neutral soap and lukewarm water.

Only replace defect components with original spare parts.

If you are no longer using the welding helmet, place it in such a way that the anti-glare cassette is protected against direct sunlight, moisture and water. Do not squash or ram the helmet.

Troubleshooting

Uneven darkening – The head strap was applied unevenly or the distance between the eyes and the filter is uneven – adjust head strap accordingly.

The anti-glare cassette isn't working
The automatic darkening does not darken when the test key is pressed – check status and that the batteries are fitted properly. Carefully clean the contacts, if necessary.

Anti-glare cassette remains light or flickers
Does not darken during welding – immediately discontinue welding. Change the batteries if Low Battery lights up. Make sure that the sensors are in direct visual contact with the light arc and neither covered nor dirty. Outer front panel is dirty or damaged (replace outer visor). Set the light sensitivity to a higher value.

The anti-glare cassette remains darkened
Remains darkened although there is no light arc – check the sensors and clean if necessary. Set the light sensitivity to a suitably lower value. It may be necessary to reduce the ambient light in the event that the light circumstances are extreme.

WARNING! Do not use the welding helmet if it has a malfunction that cannot be rectified. Please contact your specialist dealer.

Certificate

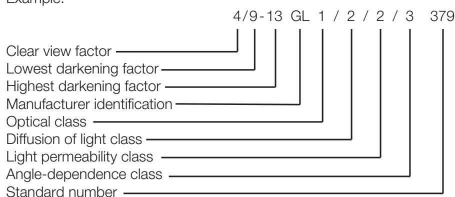
The anti-glare cassette has been tested by the following agency: DIN Test and Certification Agency for Eye Protection, Alboinstr. 56, DE-12103 Berlin, appointed agency 0196. Confirms the certification and offers continual a quality assurance system under the auspices of the European Commission, the German Federal Ministry of Labour and the Central Agency of the Federal States.

We are therefore entitled to use the following symbol:



Designation Anti-Glare Cassette

Each cassette is marked with a symbol that corresponds with the standard EN379.
Example:



Spare parts

Anti-glare cassette	E26775
Outer visor (117x86,5)	E26760
Inner visor (106x54)	E26770
Spare battery lid	E26785
Head mount complete	E26790

Darkening table EN 169 and BS 379

<table>
<tr><th rowspan="2">Welding method</th><th colspan="20">Current strength (Ampere)</th></tr>
<tr><th>10</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>60</th><th>80</th><th>100</th><th>125</th><th>150</th><th>175</th><th>200</th><th>225</th><th>250</th><th>275</th><th>300</th><th>350</th><th>400</th><th>450</th><th>500</th><th>600</th></tr>
<tr><td>SMAW</td><td></td><td colspan="3">9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="4">11</td><td colspan="5">12</td><td colspan="4">13</td><td>14</td></tr>
<tr><td>MIG (heavy)</td><td colspan="5"></td><td colspan="2">10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="5">12</td><td colspan="4">13</td><td>14</td></tr>
<tr><td>MIG (light)</td><td colspan="5"></td><td colspan="2">10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="3">13</td><td colspan="3">14</td><td>15</td></tr>
<tr><td>TIG, GTAW</td><td colspan="2">9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="3">13</td><td colspan="7">14</td></tr>
<tr><td>MAG/CO_2</td><td colspan="3"></td><td colspan="3">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="2">12</td><td colspan="5">13</td><td colspan="3">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
<tr><td>SAW</td><td colspan="8"></td><td colspan="2">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="2">12</td><td colspan="2">13</td><td colspan="2">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
<tr><td>PAC</td><td colspan="5"></td><td colspan="4">11</td><td colspan="4">12</td><td colspan="7">13</td></tr>
<tr><td>PAW</td><td>9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="4">13</td><td colspan="6">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
</table>

SMAW – Shielded Metal Arc Welding
MIG (heavy) – MIG welding heavy metals
MIG (light) – MIG welding light alloys
TIG/GTAW – Gas Tungsten Arc Welding, GTAW X TIG
SAW – Schielded Semi-Automatic Arc Welding
PAC – Plasma Arc Cutting
PAW – Plasma Arc Welding

Mode d'emploi 913 ASD

FR



Application

La cagoule de soudage **913ASD** est un produit de nouvelle génération parmi les équipements de protection au travail. Certaines des nouvelles hautes technologies, comme le LCD, la détection opto-électronique, l'énergie solaire, la micro-électronique sont intégrées, entre autres, dans la technologie de la nouvelle cassette. Outre une protection efficace des yeux du soudeur contre toute blessure occasionnée par des arcs, la nouvelle cagoule libère également les deux mains, qui peuvent alors servir à amorcer l'arc avec précision. L'efficacité et la qualité du travail peuvent donc être considérablement améliorées.

Consignes de sécurité

Veuillez lire le mode d'emploi avant de commencer à utiliser la cagoule. Vérifiez que l'écran, le ruban serre-tête et la cassette antiéblouissante sont correctement montés. Si des défauts ne peuvent être éliminés, la cagoule de soudage ne doit plus être utilisée.

- ➲ Assurez-vous que le réglage de l'échelon d'obscurcissement convient à votre application.
- ➲ Ces cagoules et verres de protection ne conviennent **PAS** au soudage au plafond ou laser, à la découpe laser ou au soudage à l'autogène.
- ➲ La cagoule de soudage a été conçue pour protéger les yeux et le visage contre les éclaboussures de métal en fusion et les étincelles de soudage dans des conditions de soudage normales. La cagoule ne protège pas contre les détériorations mécaniques lourdes, notamment contre des meules partant en toutes directions. Ne jamais utiliser la cagoule lors de travaux de meulage !
- ➲ Cette cagoule ne protège **PAS** contre des explosifs ou des liquides corrosifs ! Un vêtement de protection ou des lunettes protectrices conformes à la règle DIN/EN doivent être portés, dans la mesure où ils sont prescrits.
- ➲ Lors du soudage, n'adoptez pas des positions dans lesquelles des parties du corps non protégées peuvent être lésées par des éclaboussures de métal en fusion, des étincelles ou un rayonnement direct ou réfléchi. Si cela s'avère impossible, une protection appropriée doit être mise en œuvre.
- ➲ Avant chaque utilisation, vérifiez la parfaite opacité à la lumière de la cagoule et assurez-vous que les verres de protection sont propres et que les capteurs à l'avant de la cassette ne sont pas recouverts de souillures.
- ➲ Avant chaque utilisation, passez en revue tous les composants à la recherche d'usures ou d'endommagements. Toute pièce rayée, cassée ou endommagée doit immédiatement être remplacée. N'utilisez pas une cagoule de soudage **DEFECTUEUSE** !
- ➲ Abstenez-vous d'apporter une quelconque modification à la cassette ou à la cagoule, à moins qu'elle ne soit indiquée dans le présent mode d'emploi. N'utilisez aucune autre pièce de rechange que celles recommandées dans le présent mode d'emploi. Les modifications ou pièces de rechange non autorisées entraînent l'annulation de la garantie et peuvent infliger des dommages à l'opérateur portant la cagoule de soudage !
- ➲ Si la cagoule de soudage ne s'obscurcit pas lors de l'amorce de l'arc, veuillez immédiatement contacter votre revendeur spécialisé!
- ➲ Ne plongez jamais la cassette antiéblouissante dans l'eau.
- ➲ N'appliquez aucun solvant sur la cassette ou la cagoule.
- ➲ La température de travail recommandée est comprise entre - 5 et 55 °C. N'utilisez pas la cagoule de soudage à une température de travail en dehors de la plage recommandée.
- ➲ Le non-respect de ces prescriptions et mises en garde peut entraîner de graves dommages corporels.

Description de la cagoule de soudage 913ASD

- ⊙ Cassette filtrante à obscurcissement automatique
- ⊙ Filtre transparent avant le commencement du soudage qui permet d'avoir une vision claire de la pièce à façonner
- ⊙ Obscurcissement immédiat du filtre lors de l'amorce de l'arc.
- ⊙ Temps de mise au point entre le clair et le sombre de 0,1 à 0,2 ms
- ⊙ Possibilité de réglage du temps de mise au point de sombre à clair de 0,1 à 0,8 sec.
- ⊙ Réglage sans palier de l'obscurcissement du filtre, échelon d'obscurcissement réglable de 9 à 13
- ⊙ Protection du visage permanente et complète contre le rayonnement UV/IR, même lorsque le filtre est transparent
- ⊙ Degré de protection UV/IR toujours jusqu'à DIN13
- ⊙ Tension de service fournie par des cellules solaires : pas de mise en marche et à l'arrêt et pas de batterie à remplacer
- ⊙ La cagoule est équipée de deux photopiles qui capturent le rayonnement de l'arc

Utilisation et réglage

1. Veuillez monter la cagoule de soudage conformément au schéma
Lors de la première utilisation, retirez tous les films protecteurs de la cassette.

2. Alimentation en électricité
L'alimentation en électricité est assurée par des cellules solaires et des accumulateurs au lithium. La mise en marche et à l'arrêt est réglée automatiquement via le circuit électronique. Avant de mise en marche, il faut enlever le film de protection dans le compartiment pour pile!



3. Essai de la cassette filtrante
Appuyez sur la touche d'essai (1) avant de commencer à souder. Avant de souder, la cassette filtrante est réglée sur l'échelon d'obscurcissement 4 (DIN4) et la pièce à façonner est visible. Lors de l'amorce de l'arc, le filtre s'obscurcit aussitôt.

AVANT D'AMORCER UN ARC, ESSAYEZ LE FILTRE EN APPUYANT SUR LA TOUCHE D'ESSAI SITUEE SUR LA CASSETTE FILTRANTE, NE SOUDEZ PAS SI LE FILTRE NE S'OBSCURCIT PAS.

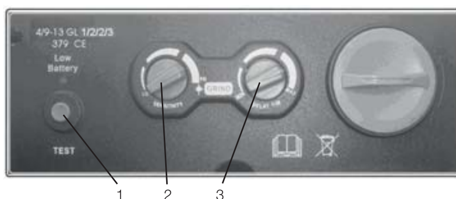
3. Sélection des échelons d'obscurcissement
Lors de l'amorce de l'arc, le filtre s'obscurcit aussitôt. A ce moment, réglez le bouton d'obscurcissement (4) afin de parvenir à un obscurcissement optimal (DIN9-13), en cas de besoin.



4

4. Sélection de l'attente après la phase de transparence
En faisant tourner le bouton d'attente, **Delay** (3), situé à l'arrière du filtre, la durée du retour à la phase transparente peut être réglé sur 0,1 à 0,8 sec. Si vous le tournez vers **MIN**, la transparence revient dans un plus bref délai. Le temps d'attente le plus court est de 0,1 sec., mais dépend de la température et de l'échelon d'obscurcissement. Ce réglage est idéal pour le soudage par points d'épinglage ou pour réaliser de courts joints soudés.
Si vous le tournez vers **MAX**, la transparence revient plus lentement. Le temps d'attente le plus long est de 0,8 sec., mais dépend de la température et du degré d'obscurcissement. Ce réglage est idéal pour le soudage à forte intensité de courant avec recuit des joints soudés.

5. Réglage de la sensibilité
En réglant le bouton de la sensibilité, **Sensitivity** (2), situé à l'arrière du filtre, vous pouvez régler la sensibilité à la lumière ambiante.
Si vous le tournez vers **MIN**, la sensibilité s'atténue. Ce réglage convient en cas d'environnement lumineux ou de rayonnement solaire.
Si vous le tournez vers **MAX**, la sensibilité augmente. Ce réglage convient en cas de lumière environnante tamisée et de soudage à l'électrode de tungstène. Lors de différents travaux ordinaires, nous recommandons de régler la sensibilité à un niveau élevé.



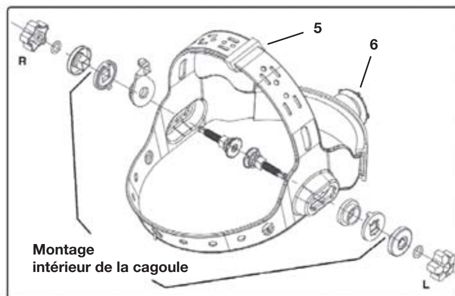
6. Mise à l'arrêt automatique
Lorsque la cagoule n'est pas utilisée pendant 15 minutes, l'alimentation en électricité s'éteint automatiquement. Il n'y a pas de d'interrupteur.

7. Mode Grind
Pour passer en mode Grind,placez le bouton de sensibilité sur la position Grind en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Dans ce mode, la cassette est désactivée et le degré de protection reste constant à DIN4. Pour réactiver la cassette antiéblouissante, il faut à nouveau régler le bouton sur le degré de sensibilité souhaité.
Attention! Ne pas souder en mode Grind!

8. Ruban serre-tête
Ajustez le ruban réglable supérieur (5) à la taille de votre tête. Enfoncez le bouton de réglage de la taille (6) et tournez-le jusqu'à ce que le ruban serre-tête soit serré, mais sans pression.

9. Distance des yeux et inclinaison de la cagoule
En appuyant sur les boutons d'arrêt (D+G), vous pouvez régler la distance entre la cassette et les yeux et l'inclinaison de la cagoule. Le réglage des deux côtés doit être identique et il ne doit pas y avoir d'inclinaison. Enfin, relâchez les boutons d'arrêt.

10. Montage du ruban serre-tête



Instructions importantes

1. Assurez-vous que la cagoule de soudage est utilisée comme il se doit, conformément aux mises en garde.
2. Evitez les coups brusques sur la cassette antiéblouissante.
3. Le verre protecteur extérieur doit être régulièrement nettoyé et remplacé s'il est abimé. Le verre protecteur extérieur doit être monté pour pouvoir souder. L'absence de ces verres protecteurs peut mettre en danger et irrémédiablement endommager la cassette filtrante.
4. Pour un fonctionnement efficace et sûr, il est indispensable de sélectionner le degré d'obscurcissement adéquat.
5. Empêchez l'entrée en contact d'eau avec la cassette antiéblouissante !
6. Assurez-vous que le rayonnement de l'arc puisse être entièrement cap turé par le capteur. Sinon, l'obscurcissement sera instable ou s'inter rompra, ce qui pourrait nuire au soudeur.
7. Utilisez la cassette uniquement dans la plage de température de - 5 à 55 °C ! Des températures plus élevées ou plus basses peuvent entraîner un obscurcissement et un éclaircissement inadéquats.
   Ne pas placer la cagoule et la cassette antiéblouissante sur une surface chaude.
8. N'utilisez aucun outil ou objet tranchant lors du remplacement de la cas sette ou de pièces de la cagoule. Vous pourriez nuire au bon fonction nement de la cassette et rendre nulles vos prétentions à la garantie.
9. Ne démontez jamais la cassette antiéblouissante, sinon la garantie de vient nulle. Le cas échéant, mettez-vous en relation avec votre revendeur spécialisé.

Description technique

Dimensions du filtre	110 x 90 x 8 mm
Champ de vision	100 x 50 mm
Niveau d'obscurcissement min.	4
Niveau d'obscurcissement max.	9 - 13 (bouton d'obscurcissement (4))
Protection UV/IR	jusqu'à DIN 16
Temps de mise au point clair-sombre	0,1 - 0,2 ms
Temps de mise au point sombre-clair	0,1 - 0,8 Sek. (Delay (3))
Sensibilité à la lumière	réglage sans palier (Sensitivity (2))
Température de travail	-5 à 55 °C
Alimentation en électricité	cellules solaires + batteries au lithium de 3V (CR2032 2EA, échangeable) mise à l'arrêt autom. au bout de 15 min.
Essai de protection antiéblouissante	touche d'essai (1) d'obscurcissement automatique
Normes	CE; EN 379 : 2009; EN 175 : 1997
Matériau composant la cagoule	PP (ignifuge)
Poids	485 g

Entretien et maintenance

Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel formé, le revendeur spécialisé ou le producteur!
La cassette antiéblouissante ne doit être échangée que par du personnel spécialisé, dûment autorisé.
La cassette antiéblouissante doit être nettoyée lorsque l'écran intérieur ou extérieur est remplacé ; protégez la cassette antiéblouissante contre les liquides et la souillure.
Nettoyez la cassette antiéblouissante à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux et, en cas de salissure importante, éventuellement avec un produit nettoyant pour vitres à usage domestique. N'appliquez aucun agent nettoyant, directement ou dilué, sur le filtre ; n'utilisez aucun alcool ou agent nettoyant puissant contenant des substances pour récurer, des solvants ou du pétrole.
La cassette antiéblouissante ne doit en aucun cas être plongée dans l'eau ou tout autre liquide.
Nettoyez la cagoule à l'aide d'un savon neutre ou d'eau tiède. Les pièces défectueuses ne doivent être remplacées que par des pièces de rechange d'origine.
Lorsque vous n'utilisez plus la cagoule de soudage, placée-la de sorte que la cassette antiéblouissante soit à l'abri du rayonnement solaire direct, des souillures, de l'humidité et de l'eau. La cagoule ne doit pas être coincée ou écrasée.

Recherche de défauts

Obscurcissement non uniforme – Le ruban serre-tête n'a pas été placé uniformément ou l'écart entre les yeux et le filtre n'est pas uniforme : il faut à nouveau régler le ruban serre-tête.

La cassette antiéblouissante ne fonctionne pas
L'obscurcissement automatique n'intervient pas lorsque l'on appuie sur le bouton d'essai : vérifiez l'état des batteries et que leur placement est correct. Nettoyez les points de contact avec soin en cas de besoin.

La cassette antiéblouissante reste claire ou papillote
Pas d'obscurcissement lors du soudage : interrompez immédiatement le travail de soudage. Changez les batteries si le voyant Low Battery est allumé. Veillez à ce que les capteurs puissent établir un contact visuel direct avec l'arc et à ce qu'ils ne soient pas masqués ou souillés. L'écran extérieur est souillé ou endommagé (remplacez l'écran extérieur). Réglez la sensibilité à la lumière à un niveau plus élevé.

La cassette antiéblouissante reste sombre
La cassette reste obscurcie en l'absence d'arc : vérifiez l'état des capteurs et nettoyez-les si nécessaire. Réglez la sensibilité à la lumière à un niveau plus faible. En cas de conditions d'éclairement extrêmes, il peut être nécessaire de réduire la lumière ambiante.

ATTENTION! En cas de dysfonctionnement ne pouvant être éliminé, la cagoule de soudage ne doit plus être utilisée. Veuillez vous adresser à votre revendeur spécialisé.

Certification

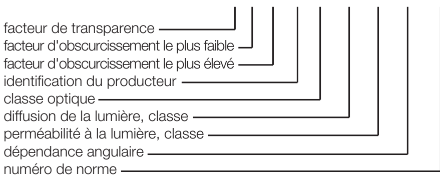
La cassette antiéblouissante est certifiée par l'organisme suivant : DIN Prüf- und Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, 2103 Berlin ALLEMAGNE : cet organisme n°0196 confirme l'homologation et propose un dispositif d'assurance qualité continue sous le contrôle de la Commission européenne, du ministère allemand du Travail et de l'organisme central des Länder allemands.

C'est pourquoi nous sommes en droit d'utiliser les labels suivants:



Désignation de la cassette antiéblouissante

Chaque cassette porte une désignation conforme à la norme EN379.
Exemplel:



Pièces de rechange

Cassette antiéblouissante	E26775
Vitre extérieure (117x86,5)	E26760
Vitre intérieure (106x54)	E26770
Cache de batterie de rechange	E26785
Dispositif de fixation à la tête complet	E26790

Procédure de soudage	**Intensité du courant** (en ampères)																			
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	600
SMAW		9			10		11				12					13				14
MIG (lourd)							10	11			12					13				14
MIG (léger)							10	11			12			13			14			15
TIG, GTAW	9		10		11			12			13			14						
MAG/CO2				10			11		12		13					14			15	
SAW									10		11		12		13		14		15	
PAC						11				12				13						
PAW	9	10		11		12			13				14						15	

SMAW – soudage à l'arc avec électrode enrobée (Shielded Metal Arc Welding)
MIG (schwer) – soudage à protection gazeuse inerte de métaux lourds
MIG (leicht) – soudage à protection gazeuse inerte d'alliages légers
TIG/GTAW – soudage à l'électrode de tungstène (Gas Tungsten Arc Welding, GTAW X TIG)
SAW – soudage à l'arc semi-automatique avec électrode enrobée (Schielded Semi-Automatic Arc Welding)
PAC – découpage par jet de plasma (Plasma Arc Cutting)
PAW – soudage à jet de plasma (Plasma Arc Welding)